Dart Aerospace Ltd. Wednesday, 11/22/2006 1:39:03 PM Kim Johnston **Process Sheet** : FLOOR PROTCTOR FWD RH **Drawing Name** : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Customer Job Number : 29642 : 11234 **Estimate Number** : D32812 **Part Number** : N/A P.O. Number S.O. No. : 1/10 : D3281 REV B **Drawing Number** : 11/22/2006 This Issue : N/A **Project Number** Prsht Rev. Туре : PURCHASED PARTS **Drawing Revision** First Issue Material **Previous Run** 10 Um: Each **Due Date** : 1/20/2007 Qty: Written By Checked & Approved By : Est Rev: 04.07.01 New issue KJ/JLM Comment **Additional Product** Job Number: Description: Machine Or Operation: Seq. #: **PURCHASING** PG 1.0 Comment: PURCHASING (Lo6/11/22 Issue P/0: <u>2546</u> Description: Floor Protector Fwd, RH Possible Supplier: Delastek Certificate of Conformity is required Floor Protector, Fwd RH 2.0 D32812P Comment: Qty.: 10.0000 Each(s) 1.0000 Each(s)/Unit Total: Floor Protector Fwd, RH PACKAGING RESOURCE #1 PACKAGING 1 3.0 Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure certificate of conformity is attached DIMENSIONAL CHECK 4.0 QC6 Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins. PACKAGING 1 5.0

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock Location:

B28415



Dart Ae	rospace	Ltd							
W/O:			V	ORK ORDER CHANGES	•				
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CH	ANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
Part No		PAR #:	Fault Cat	egory: N	NCR: Yes	No) DQA	\: <u>=</u>	∑ Date: <u><</u>	37/01/25
					QA: N	/C Closed	l:	_ Date: _	
NCR:		,	WORK ORI	DER NON-CONFORMAN	CE (NCR	2)			
		Description of NC	Description of NC Corrective Action			Verific	ation	Approval	Annroval
DATE STEP		Section A Initia		Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section		Chief Eng	Approval QC Inspector

NCR:			WORK ORDI	ER NON-CONFORMAN	CE (NCR)			
		Description of NC	Corrective Action Section B			Verification	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector
						·		

NOTE: Date & initial all entries

Date:

Wednesday, 11/22/2006 1:39:04 PM

User: ~ ⁻

Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROTCTOR FWD RH

Job Number: 29642

Part Number: D32812

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE







Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



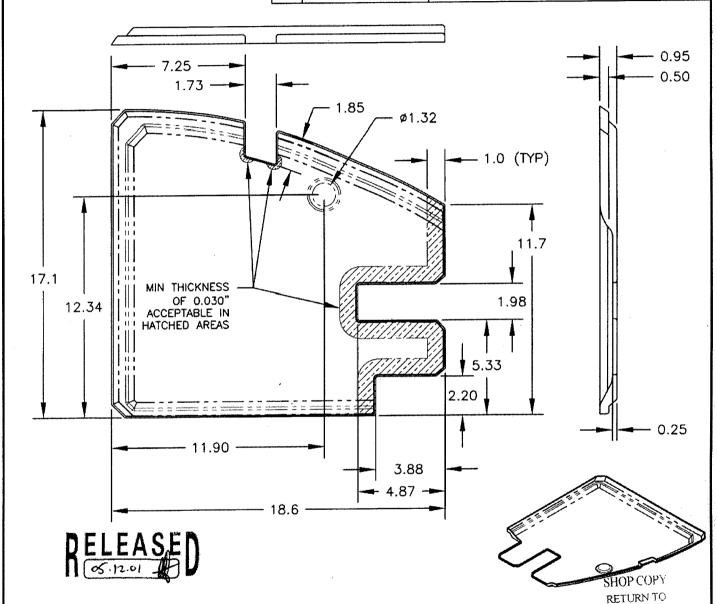
U oged 25

Dart Ae	rospace L	.td							
W/O:			WC	RK ORDER CHANGE	S				
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE			Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
			•					;	
Part No		PAR #:	Fault Cate	gory:	NCR: Yes	No DQ	A:	Date: _	
					QA: N	N/C Close	d:	_ Date: _	
NCR:		,	WORK ORDI	ER NON-CONFORMAN	ICE (NCF	₹)			
		Description of NC		Corrective Action Section	Section B			Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign 8 Date	Sect.	cation ion C	Chief Eng	QC Inspector

NOTE: Date & initial all entries



DESIG	' UP	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECK	ED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. 8
	#	世	D3281 SHEET	1 OF 3
DATE		L	TITLE	SCALE
05.1	1.25		FLOOR PROTECTOR	1:5
Α		04.05.03	NEW ISSUE	
В	,	05.11.25	NOW LEXAN; DIMS AS MANUFACTURE	ΞD



D3281-1 FLOOR PROTECTOR, FWD LH

3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

ENGINEERING 1) THERMOFORM D3281-1 USING MOLD D3281-1T1, TRIM USING D3281-1T2 NCONTROLLED COPT

2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE.

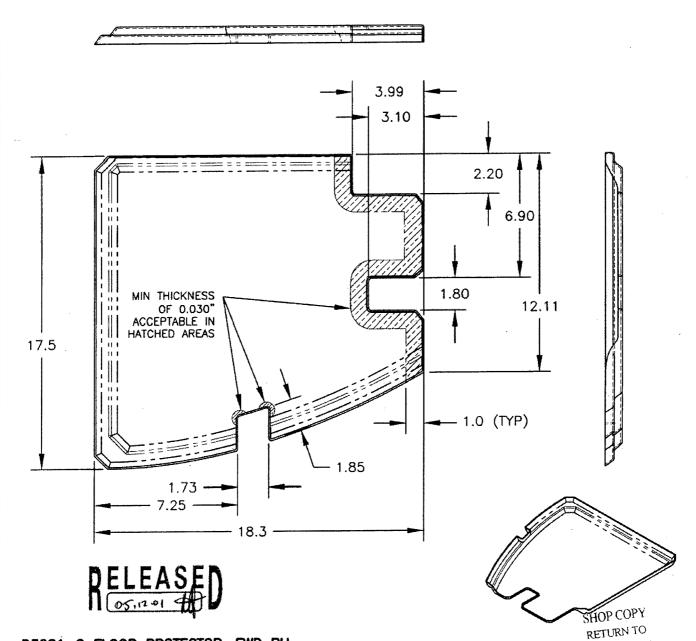
4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN	DRAWN BY	DART AEROS HAWKESBURY, ONT	
CHECKED /	APPROVED	DRAWING NO.	REV. B
W	9H	D3281	SHEET 2 OF 3
DATE		TITLE '	SCALE
05.11.25		FLOOR PROTECTOR	1:5



D3281-2 FLOOR PROTECTOR, FWD RH

- 1) THERMOFORM D3281-2 USING MOLD D3281-2T1, TRIM USING D3281-2T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

ÜŃCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE

ENGINEERING

WORK ORDER

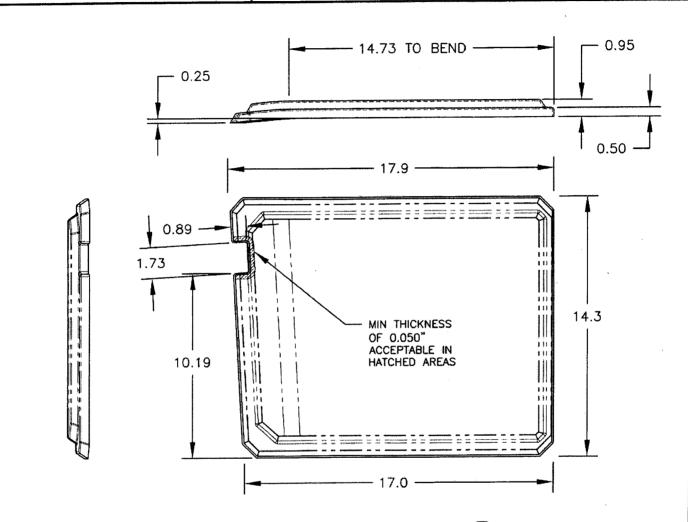
NO.4

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

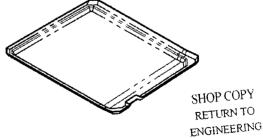
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN	DRAWN BY	DART AEROS HAWKESBURY, ONTA	
CHECKED A	APPROVED .	DRAWING NO.	REV. B
1	· tt	D3281	SHEET 3 OF 3
DATE		тие	SCALE
05.11.25		FLOOR PROTECTOR	1:5







D3281-3 FLOOR PROTECTOR, AFT LH (SHOWN) D3281-4 FLOOR PROTECTOR, AFT RH (OPPOSITE)

THERMOFORM D3281-3 USING MOLD D3281-3T1, TRIM USING D3281-3T2INCONTROLLED COPY THERMOFORM D3281-4 USING MOLD D3281-4T1, TRIM USING D3281-4T2 SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE

2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK

3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

Copyright @ 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

PLEASTEN CUMPUSITES Mardi, 2006-09-12 13:20:34 Mate Dubé Feuille de Procédé Dart Aerospace Ltd. : DART Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR ro Job : 38794 Numéro Article : DKC134-0045 iro Soumission: 2384 Numéro Dessin : D3281 : DKC134 ro B.A. Projet Numéro fois : 2006-09-12 No. B.V. : Révision dessin : F6006 Rev. : NC Matériel Qté: Date Dûe : 2006-09-19 . fois Type : 36893 récédente é & Approuvé par : N° de pièce: D3281-2 nentaires Process Sheet Rév.: 00 Création du premier it additionnel ro Job: }éq.: Machine ou Opération: Description: 1.0 APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total: 4.509 UNITE(s) Lexan F APL0002 N° de L Polycarb F6006 48x96x 0.080" Gris #GY21088 SÉCHAGE/ 2.0 # Lot: 3-5163-8 Expir.: Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run: 0.9000Hrs SÉCHAGE DU MATÉRIEL Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures. Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage. # de cuisson: PRÉPARATION 3 3.0 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART TAILLAGE DU MATÉRIEL Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Date: 13906 Sceau;

19crcep.

Quantité: Date: Sceau:

British .			
éq.:	Machine ou Opération:	Description :	
4.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART	
Comr	mentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.000 THERMOFORMAGE DES P	PIECES	
	Faire le thermoformage du " thermoformeur 4' x 8'.	Floor Protector * N° D3281-2 à l'aide du moule N° D3281-2T1 sur le	1: 13 septor Canada
	Autocontrôle du lot de pièce	thermoformées. Sceau: Mordon:	de
		le:Sceau:	
5.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.000 TRIMAGE PLASTIQUE DAF	· ·	
	Faire le trimage du * Floor P	rotector " N° D3281-2 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-2T2.	
	Faire l'ébavurage des pièces	(F-0: 13 septos	LABIEST MOUSHIE JA-3
	Autocontrôle du lot de pièce	trimées.	
	Quantité: Dat	1e: 14-9 - do Sceau: 699 1 1/2	et / Methylene
	Quantité: Dat	e: Sceau:	(densitie sido
6.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
Comr	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000	Min Total Run : 2.2500Hrs	
	INSPECTION PIÈCE DART		
	Faire l'inspection finale des p	pièces selon le dessin.	
	Quantité: 14 Dat	le:14 reals Sceau:	
7.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
Comr	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000 IDENTIFICATION PIÈCES D		
	IDENTIFICATION FIECES L	ו אוב <i>ו</i> י	İ
	Faire l'identification des pièce	es à l'aide des informations suivantes:	
	Sept. 1.	and the second second	
e. 2			Form: rprocess

néro Job: 🕡	4.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	KANAMI		Proceedings and the second second				
ا منطق المنطق و المنطق المنطق و								
Séq.:	Machine ou Opération:			Desc	ription :		<u>.</u>	
:	N° de pièce: D3281-	2	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •					
	N° de Job: Date de fabrication:_							
	Sceau d'inspection.			•			90	
					٠			
	Quantité: 14	Date:///-09-	<u>රර</u> Sceau:	OFLATER COMPOSITES				
•	Quantité:	Date:	Sceau:					
8.0	EMBALLAGE		EMBALLAGE	ET ENTREPOSAG	SE .	1 *****41 11411 481		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Comment	air Setup: 0.00Hrs/ Run:	: 5.0000Min Total I	Run : 2.2500Hrs			7 (111)		
	EMBALLAGE ET EN							
		M. C.J Hamanik dan		Harra at annuita		-a haita an a		
•	Emballer les pièces i identifiée comme sui	•	is un sac en pia	tique et ensulle	mettre dans u	ne dolle en c	arton	4 1
	Menune and	i.				\$		
	N° de pièce: D3281-	2		•			!	·
	Date de fabrication:_							
	N° de job:		1	SUASIE			.	
	Quantité: 14	Date: 14 9	O Sceau:	(11)				
•	Commo							
	Quantité:	Date:	Sceau:					
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1							.	
					•			
					•		41 1	
							. [
				•				
								•
							:	
							:	
				•				

بعر کا								COMPOSITE	ES Inc.
ı: saleur:	Jeudi, 2006-11-1 Sylvie Hamel	6 15:02:46	. 6	auilla d	e Procédé	•		BYONG BELLAST	ren.com
1				eume u		ELOOD PROTEC	TOP		
ent	: DAR	T Dart Aerospace L	td.		Nom Dessin Numéro Article	: FLOOR PROTEC : DKC134-0045	IUK		
méro Job	: 4035				Numero Dessin	: D3281		•	
	mission: 2384				Projet Numéro	: DKC134			
méro B.A.		4440 No BV			Révision dessin	; B			
tte fois		-11-16 No. B.V. :			Matériel	: F6006		1	
sht Rev.	: NC	Tyma			Date Dûe	: 2006-12-08	Qté:	1/8 'UdM: U	INITE
em. fois	nte : 3879	- Type :	•					17	
b précéde	nte . 307 s	/ar					. 1	18	
rit par					•••		1	(O)	
	prouvé par	: N° de pièce: D328	11_2	······································				O ,	- 1
mmentair	es	: 14 de piece. Dozc	71-2			(a) A	(Z)		
		Process Sheet Ré	ev.: 00 Création du p	oremier					
oduit addi	itionnel								
								•	
ıméro Job									- 1
					Description :	*			
# Séq.:		chine ou Opération:		Levan F6	006 Noir N° 700 48" x 96	5" x .125" Thk.			
1.0				2.505 LINI					
C	ommentair Qty	/.: 0.167 UNITE(s)				1951	3-59	13-1	
	Lex	kan F6006 Noir N° 70)() 48" X 96" X .125		an ann in a n Hilli		O Thk		
				1111111	IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	700 48" x 96" x .	125		
		de Lot:		Lex	an Poodo (1886) on achat: 5913				
2.	o séch	IAGE/ ANEAL		# 104	ill dem.				
							2 08 121 68 11 10 B1		
C	ommentair Se	tup: 0.00Hrs/ Run: 2.	0000Min Total R	tun : 0.5000)Hrs				
	SÉ	CHAGE DU MATÉR	IEL			* .			
		* .				,			
	Sé	cher le matériel dans	s le four à 250° F p	pendant 6 i	neures.	f ab a a a			
	ins	scrire sur la charte de	température le n	uméro de J	ob du materiei au s	ecnage.			
		de cuisson:	145						
3	.0 PRÉ	PARATION 3	•	PRÉPAR	RATION DU MATÉRIEL	DAKI !!!!!!!!!!!!!!!	11 HUI 114 HIL		
	1								
	Commentair Se	etup: 0.00Hrs/ Run: 3	.0000Hrs Total F	Run : 45.00	00Hrs		* 1		
	T/	AILLAGE DU MATÉ	RIEL						
	.,	1122 102 50 1111 1121							
	F	aire le taillage du mal	ériel selon les din	nensions su	ivantes:				
		en et la reminação esta disposi-					:		٠.
	2	4" x 26" x .125" Jhk.							
	2		1. 1	1	DELASTEX			•	
	^	uantité:	Date:	小上 Scea	U:				ı
	G	ualiato.		-			:		
	_	luantité:	Date:	Scea	ıu:				,
		Iddition.				·			
	•								

ate: lilisateur:		, 2006-1 e Hamel	1-16 15:02:46		le Procédé		
	Client: ro Job:		Dart Aerospace Lt	d.	Nom Dessin: FLOOR Numéro Article: DKC134		
Numéro Jo							
# Séq.:			e ou Opération:		Description	:	
4.0)	THERMO	FORMAGE2	THERMO	FORMAGE DES PIÈCE DART		
Co	ommenta		o: 0.50Hrs/ Run: 10 RMOFORMAGE D	0.0000Min Total Run : 2.5000 ES PIECES	OHrs		
		therm	oformeur 4' x 8'.	du " Floor Protector " N° D32	•	D3281-2T1 sur le	210/.107
·		Autoc Quan	11	pièce thermoformées. Date: 10 - 1 - 0 Eceau:	65		
		Quan		_ Date: Sceau:	COMPOSITES DART		1
5.0	IJ	TRIMAG	E 3	IKIMAGE	, JOHN JOHLO DANI		
Co	omment		o: 0.00Hrs/ Run: 10	0.0000Min Total Run : 2.500 DART	0Hrs		
	:			oor Protector " N° D3281-2 à l	'aide du gabarit de trimag	e N° D3281-2T2.	
	:		t'ébavurage des p contrôle du lot de p		4B	(px	nag.
		Quar		_ Date: Sceau			
6.1	0	INSPEC	TION 3	INSPECT	ION PIÈCE DART		
C	omment	•	o: 0.00Hrs/ Run: 5 ECTION PIÈCE D	.0000Min Total Run : 1.2500 ART	Hrs		
		Faire Quar	17	des pièces selon le dessin.	(constant		
. 7.	0	IDENTIF	ICATION4	IDENTIFI	CATION PIÈCES DART		
C	omment		o: 0.00Hrs/ Run: 5 TIFICATION PIÈC	.0000Min Total Run : 1.2500 CES DART	Hrs		
		Faire	l'identification des	pièces à l'aide des information	ons suivantes:		
Page 2							Form: rprocess

	a Hamel	<u> </u>	euille de l						
Client: Numéro Job:		.td.	Nı	Nom Dessin: FLOC uméro Article: DKC1		OR			
Numéro Job:								•	
# Séq.:	Machine ou Opération:			Descripti	on :		·		
	N° de pièce: D3281-2 N° de Job:		≥7 _{Sceau:}	SB.					
	Quantité:	Date:	Sceau:				 		
8.0	EMBALLAGE			T ENTREPOSAGE		1 100101 (1011 01	2 1481		
		•	•					·	
	Emballer les pièces in identifiée comme suit: N° de pièce: D3281-2 Date de fabrication: N° de job: Quantité:/4			SELASSES T77					
	Quantité:	Date:	Sceau:						· ·

DELASTEK DELA COMPOSITES 2699, Local

DELASTEK COMPOSITES INC 2699, 5ième Avenue Local 14, PORTE -A-Grand-Mère, Québec G9T 5K7 *Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

<u> </u>	
Învoice#	11498
Customer#	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-3336 Contact: Linda Lacelle Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via PURO COLLECT		E.O.B. Origin		Terms Net30 days	Salesperson. Claude Lessard, ext. 233
	Order Date			rby Your P	O#
19/01/07	23/11/06	5021	C. La	voie PO00002	2546 2546
Order + Oty	B.O. Oty	Current Ship:	Item#	lie lie	om Description
10	0	10 DK	CC134-0044	Floor Protect Part 1 N° D3281-1 (Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40353	F6006) B29641 U de M : Each
10	0	10 DK	CC134-0045	Floor Protect Part 2 N° D3281-2 (Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 38794 (x2) Job: 40355 (x8)	F6006) B29642 U de M: Each
10	0	10 DK	C134-0046	Floor Protect Part 3 N° D3281-3 (Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40356	F6006) B29643 U de M : Each
10 ॐ .	* 0	10 DK	C134-0047	Floor Protect Part 4 N° D3281-4 (Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 34176 (x1) Job: 40357 (x9)	F6006) B29644 U de M: Each
It is bounds			ess and finished		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

☐ Quality

Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357